

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine Freză de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 9mm****Date comandă**

Numărul de comandă

GG1048 9

GTIN

4067263134824

Clasa articolului

GGN

Descriere**Execuție:**

Cu tip nou de profil randalinat, optimizat pentru rate de avans mai mari. Protecție îmbunătățită a muchiiilor așchietoare datorită rotunjirii ușoare a acestora. Rezistență foarte mare la rupere datorită utilizării substratului cu granulație ultrafină.

Avans per dinte posibil până la 0,1 mm, la o adâncime de până la 2xD (în canalul complet).

Similar cu 205548.

Avantaj:

Geometria sculei permite obținerea de așchii cu pas elicoidal foarte îngust, care sunt evacuate prin sfărâmătoarele de așchii plate. Astfel, miezul sculei rămâne extrem de stabil. Unghi de pătrundere posibil până la 10°, datorită degajării frontale mari.

Aplicație:

Pentru prelucrare prin degroșare, recomandată în special pentru prelucrarea canalelor complete.

Descriere tehnică

Lungimea totală L

66 mm

Număr de dinți Z

5

Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm²

0,06 mm

Lungimea tăișului L_c	13 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
\varnothing cozii D_s	10 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,45 mm
Unghi teșitură	45 grad
Unghiul elicei	42 grad
Direcția de așchiere	Horizontal, înclinat și vertical
Toleranță \varnothing nominal	d11
\varnothing tăișului D_c	9 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Profil de frezare	NR
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,3xD la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel $< 500 \text{ N/mm}^2$	recomandat	200 m/min	P
Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	180 m/min	P
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	160 m/min	P

Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	35 m/min	M
GG(G)	recomandat	200 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		